MANUAL DEL OPERADOR DE LA MÁQUINA
..... UNA GUÍA PASO A PASO

Seguridad

Generalidades

Interfase Hombre Máquina

Encendido de la máquina e inicio de sesión

Cambio de producto

Impresión de un producto

Recarga

Terminar sesión y apagado

Mensajes de error

A DOVER TECHNOLOGIES COMPANY

Copyright ©2000 DEK Printing Machines Ltd. All Rights Reserved.

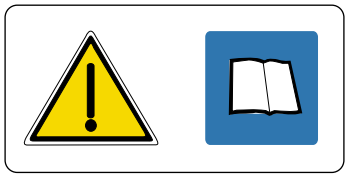
SEGURIDAD

ADVERTENCIAS Y PRECAUCIONES

Todo el personal deberá seguir en todo momento los procedimientos de seguridad establecidos para garantizar unas condiciones seguras de funcionamiento de la máquina, además de las precauciones de seguridad especificas que se detallan en este manual.

Las notas de **ADVERTENCIA** captan la atención de los operadores y técnicos de mantenimiento de la máquina hacia posibles peligros que pudieran derivar en consecuencias mortales, graves lesiones o enfermedades. Estos peligros o son inherentes a la máquina o bien pueden surgir durante el funcionamiento de la máquina. En la tabla adyacente se muestran algunos ejemplos de etiquetas de peligro que se encuentran en la máquina.

En la máquina puede encontrarse una etiqueta combinada de advertencia y precaución como la que se muestra a continuación, esto significa que el usuario deberá consultar la sección correspondiente del manual técnico de referencia antes de intentar realizar cualquier trabajo en el equipo.



Las notas **PRECAUCIÓN** advierten al personal de la posibilidad de producir desperfectos en el material de la máquina si se hiciera caso omiso de los procedimientos prescritos. Las notas de Precaución no implican un peligro de lesiones corporales.

A continuación se muestra un ejemplo de nota de precaución:

PRECAUCIÓN
DAÑO EN LA CÁMARA. No dejar ninguna herramienta sin utilizar sobre la mesa ascendente en el área que se encuentra detrás del carril posterior. Si se deja cualquier objeto sobre la mesa ascendente fuera del área de impresión, podría chocar con el carro de la cámara cuando la mesa ascendente vaya desplazándose hacia la altura de impresión.

RIESGOS

Símbolo	Definición
	ADVERTENCIA: SIGNO DE EXCLAMACIÓN Advertencia general que se aplica a todos los peligros que no entren dentro de una advertencia específica.
	ADVERTENCIA: CORTE Riesgo de lesión debido a borde afilado que se encuentra en la zona próxima a la etiqueta de advertencia. Se deberán tomar las debidas precauciones al trabajar en la zona indicada.
	ADVERTENCIA: IRRITANTE Presencia de sustancias que pueden provocar inflamación debido al contacto inmediato, repetido o prolongado con las membranas mucosas o con la piel.
	ADVERTENCIA: MATERIAL INFLAMABLE Presencia de sustancias inflamables. Mantener alejado del calor, fuentes de ignición y de descargas estáticas. Utilizar en zonas con ventilación adecuada.
	ADVERTENCIA: PIEZAS MÓVILES Presencia de piezas móviles en la zona próxima a la etiqueta de advertencia, que pueden ser causa potencial de lesiones personales. No se deben retirar las cubiertas de la máquina.
	ADVERTENCIA: RADIACIÓN Riesgo de lesiones oculares debido a la presencia de luz láser en la zona próxima a la etiqueta. No mirar directamente a la fuente de la luz o a reflexiones directas sobre una superficie.
	ADVERTENCIA: PRESURIZADO Presencia de alta presión que podría provocar lesiones. No intentar abrir directamente el sistema al aire libre.
	ADVERTENCIA: PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA Presencia de tensión eléctrica que podría provocar lesiones o la muerte. No retirar las cubiertas protectoras de las carcasas del equipo ni bloquear los dispositivos de protección.

GENERALIDADES

ALCANCE

Este manual debe ser utilizado por operadores de máquina debidamente cualificados. Se trata de una guía de referencia rápida para las condiciones generales de funcionamiento de la máquina. Consultar siempre el manual del usario para más información sobre la instalación de la máquina.

Elemento	Descripción
1	Monitor de Pantalla Táctil
2	Control de Dos Botones
3	Bola de seguimento del ratón (mouse)
4	Teclado
5	Botón del sistema
6	Botones de Parada de Emergencia (E Stop)
7	Aislador de la red
8	Indicador de rodillo de Pasta
9	Faro Tricolor

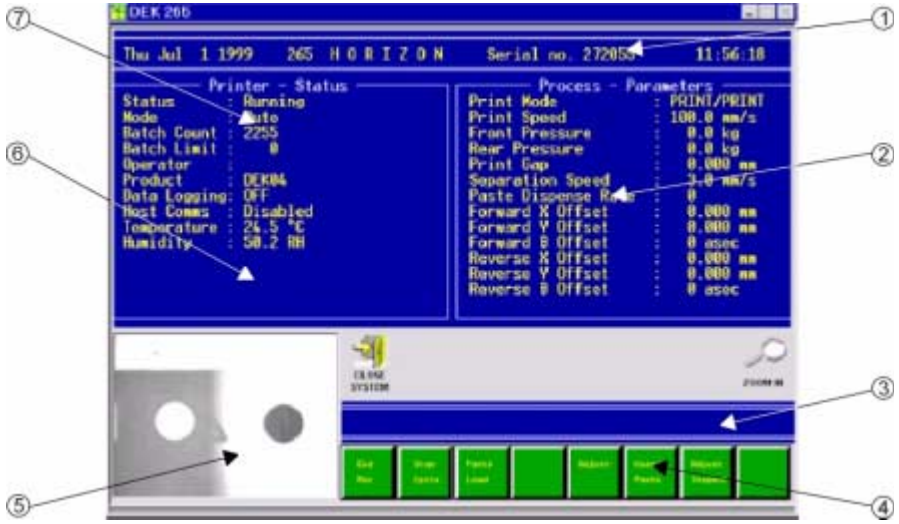
NOTA
La activación de cualquiera de los botones rojos de parada de emergencia (E Stop), con la máquina encendida, provocará la parada de la máquina de una forma controlada.

INTERFASE HOMBRE MÁQUINA

PÁGINA DE ESTADO

La información visualizada en la pantalla de control principal se muestra en la página de estado. Existen dos versiones de la página de estado, que se puede ver en la opción **Display Type** en el menú **Set Prefs**.

Tipo 1



Elemento	Descripción
1	Ventana de nombre de impresora
2	Ventana de parámetros del proceso
3	Barra de mensajes-guía
4	Barra de menús
5	Ventana de datos de visión
6	Ventana de mensajes de advertencia
7	Ventana de estado de impresora

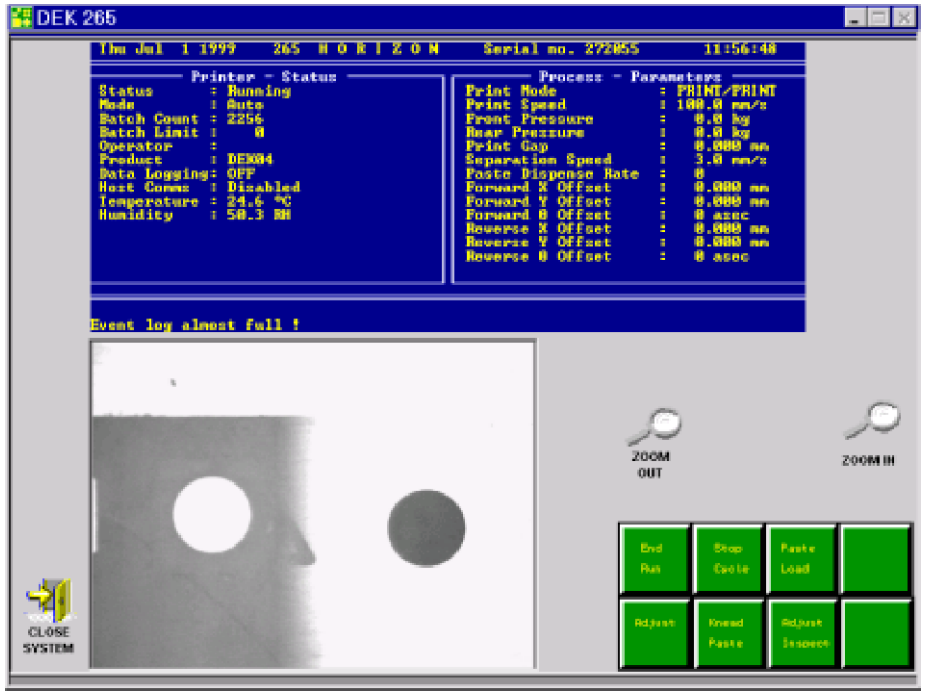
Tipo 2

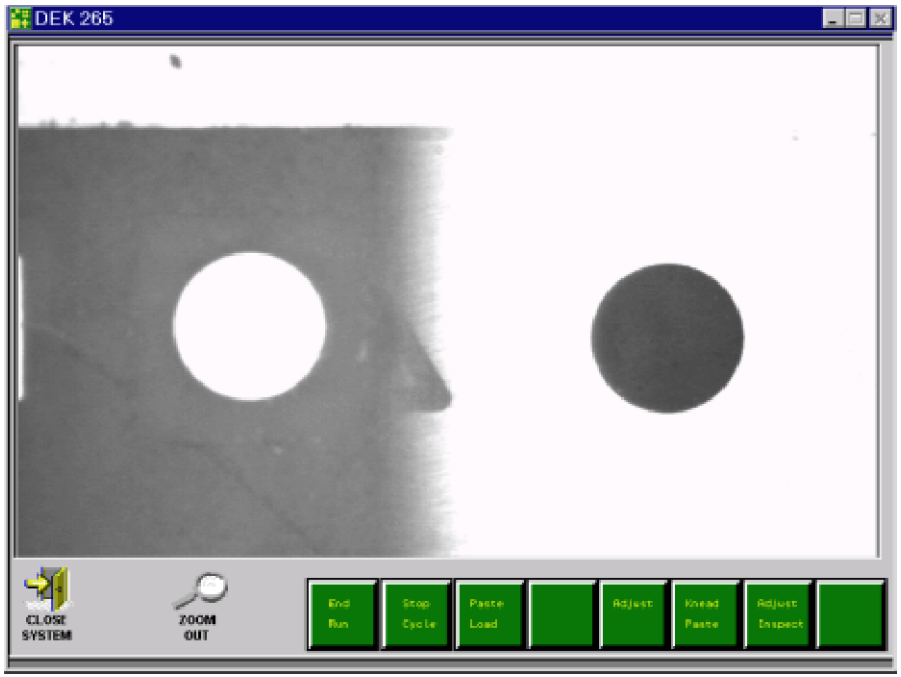
Elemento	Descripción
1	Ventana de parámetros del proceso
2	Ventana de parámetros de la máquina
3	Barra de mensajes-guía
4	Barra de menús
5	Ventana de datos de visión
6	Ventana de mensajes de advertencia
7	Ventana de estado de impresora
8	Ventana de nombre de impresora

NOTA
La selección de menús se realiza tocando el icono de la barra de menús correspondiente en la pantalla táctil. Se dispone de un método de selección alternativo mediante las teclas de función F1-F8 del teclado.

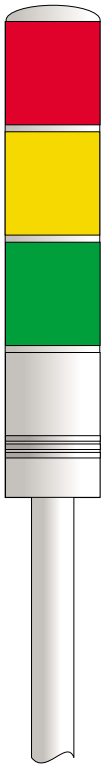
Ventana de datos de visión

El tamaño de la ventana de datos de visión puede modificarse utilizando los iconos **Zoom In** o **Zoom Out** en la página de estado.

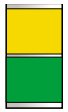

DEK 265
Thu Jul 1 1999 265 H O R I Z O N Serial no. 272055 11:56:48
Printer - Status
Status : Running
Mode : Auto
Batch Count : 2256
Batch Limit : 0
Operator :
Product : DEK04
Data Logging: OFF
Host Comms : Disabled
Temperature : 24.6 °C
Humidity : 50.3 RH
Process - Parameters
Print Mode : PRINT/PRINT
Print Speed : 100.0 mm/s
Front Pressure : 0.0 kg
Rear Pressure : 0.0 kg
Print Gap : 0.000 mm
Separation Speed : 3.0 mm/s
Paste Dispense Rate : 0
Forward X Offset : 0.000 mm
Forward Y Offset : 0.000 mm
Forward θ Offset : 0 asec
Reverse X Offset : 0.000 mm
Reverse Y Offset : 0.000 mm
Reverse θ Offset : 0 asec
Event log almost full !
ZOOM OUT
ZOOM IN
CLOSE SYSTEM
End Run
Stop Cycle
Paste Load
Adjust
Knead Paste
Adjust Inspect



FARO TRICOLOR



El faro indica el estado operativo de la máquina:

Color de Faro	Estado operativo
	La máquina no está operativa El sistema está desactivado Mensaje de error visualizado El cartucho de pasta está bajo ProFlow está bajo El rollo de papel está vacío El depósito de disolvente está vacío El casete de limpieza Vortex expiró
	La máquina no está en estado preparado La máquina está inicializando La máquina está en configuración La máquina está en mantenimiento
	**Machine requires operator attention** El cartucho de pasta está bajo ProFlow está bajo El rollo de papel está vacío El depósito de disolvente está vacío El casete de limpieza Vortex expiró
	La máquina está operativa La máquina espera en estado preparado

NOTA
La indicación de luz de faro dice que: cartucho de pasta está bajo, Proflow bajo, rollo de papel vacío, tanque de solvente vacío, casete de limpieza Vortex expirado. Ello depende del ajuste de acción de consumibles en Ajuste de Preferencias.. Ajuste de Preferencias no es una función del operador

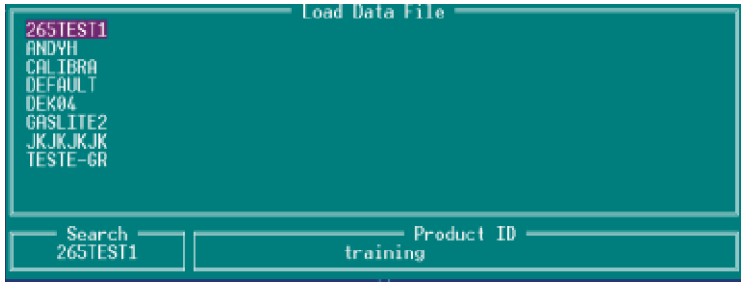
ENCENDIDO DE LA MÁQUINA E INICIO DE SESIÓN

1. Girar el interruptor del aislador de la red a la posición **ON**.

2. Pulsar **Load Data** (tecla de función F2 del teclado) cuando se le requiera

	Load Data				Diagnost		

Aparecerá una lista de todos los archivos de productos almacenados en la máquina:



3. Utilizando **Left, Right, Up** y **Down** (F4, F5, F6 y F7) señalar el archivo deseado.

Load		Rebuild List	**Left**	**Right**	**Up**	**Down**	Exit

4. Pulsar **Load** (F1).

Load		Rebuild List	Left	Right	Up	Down	Exit

5. Pulsar el botón **System** cuando se le requiera.

El archivo seleccionado queda visualizado en la pantalla con la siguiente barra de menús:

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

6. Pulsar **Monitor** (F7).

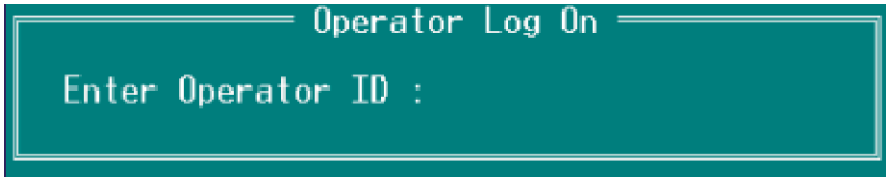
Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	**Monitor**	Maint..

ENCENDIDO DE LA MÁQUINA E INICIO DE SESIÓN

7. Pulsar **Log On** (F1).

Log On	Host Comms	Clear Batch	Batch Limit	Perform Display	Event Display	System Disable	Exit

Aparacerá la ventana Operator Log On:



Utilizando el teclado introducir el ID del operador y pulsar **Intro**.

8. Pulsar **Exit** (F8).

Log Off	Host Comms	Clear Batch	Batch Limit	Perform Display	Event Display	System Disable	**Exit**

CAMBIO DE PRODUCTO

NUEVO PRODUCTO

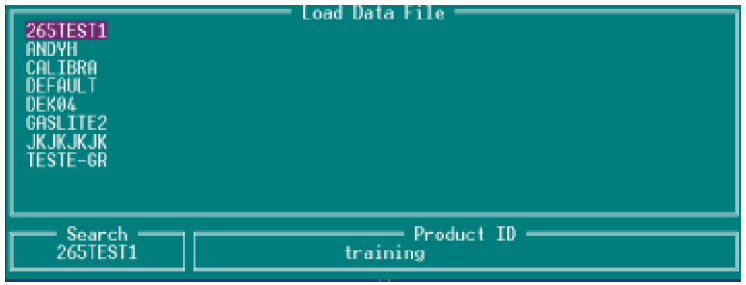
1. Pulsar **Setup** (F6).

Run	Open Cover	Paste Load	Screen Clean	Adjust	**Setup**	Monitor	Maint.

2. Pulsar **Load Data** (F2).

Mode	**Load Data**	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	Change Tooling	Change Language	Exit

Aparecerá una lista de todos los archivos de productos almacenados en la máquina:



3. Utilizando **Left, Right, Up** y **Down** (F4, F5, F6 y F7) señalar el archivo deseado.

Load		Rebuild List	**Left**	**Right**	**Up**	**Down**	Exit

4. Pulsar **Load** (F1).

Load		Rebuild List	Left	Right	Up	Down	Exit

El archivo seleccionado quedará visualizado en la página de estado.

5. Pulsar **Change Screen** (F5).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	**Change Screen**	Change Tooling	Change Language	Exit

Se mostrará el mensaje **"Open Front Cover and Remove Screen" (**Abrir Tapa Delantera y Retirar Esténcil).

6. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

CAMBIO DE PRODUCTO

7. Retirar el esténcil.

8. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

9. Pulsar el botón **System**.

10. Pulsar **Change Tooling** (F6).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	**Change Tooling**	Change Language	Exit

11. Pulsar **Open Cover** (F2).

Adjust	**Open Cover**	Home Cleaner	Board Stop	Full Width	Load Width	Print Height	Exit

12. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

CAMBIO DE PRODUCTO

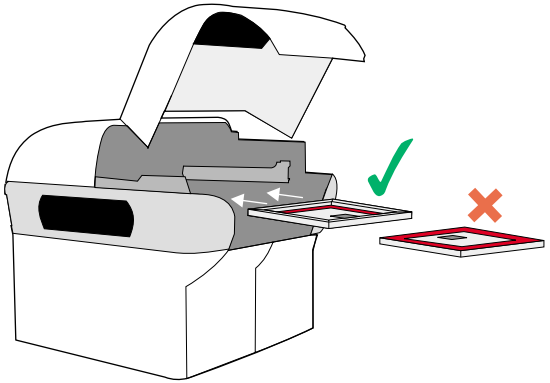
ADVERTENCIA
PRENSADORES DE TARJETA. TOMAR TODAS LAS PRECAUCIONES NECESARIAS PARA TRABAJAR EN EL ÁREA DE UTILLAJES DE LA MÁQUINA PARA EVITAR LESIONES PERSONALES. LAS LÁMINAS QUE SE ENCUENTRAN EN LOS PRENSADORES DE TARJETA DELANTERAS Y POSTERIORES SON MUY AFILADAS.

NOTA
DEK recomienda que el operador se limite a cambiar los pines magnéticos. Otros utillajes pueden requerir algunas modificaciones en los ficheros de configuración de la tarjeta..

PRECAUCIÓN
DAÑO EN LA CÁMARA. No dejar ninguna herramienta sin utilizar sobre la mesa ascendente en el área que se encuentra detrás del carril posterior. Si se deja cualquier objeto sobre la mesa ascendente fuera del área de impresión, podría chocar con el carro de la cámara cuando la mesa ascendente vaya desplazándose hacia la altura de impresión.

13. Regular el utillaje de soporte de la tarjeta para adecuarlo al producto que se va a imprimir.

14. Cargar un nuevo esténcil en la impresora comprobando la orientación correcta y la justificación de la impresión.



15. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

16. Pulsar el botón **System**.

CAMBIO DE PRODUCTO

17. Pulsar **Home Cleaner** (F3).

Adjust	Open Cover	**Home Cleaner**	Board Stop	Full Width	Load Width	Print Height	Exit

18. Pulsar **Exit** (F8).

Adjust	Open Cover	Remove Cleaner	Board Stop	Full Width	Load Width	Print Height	**Exit**

19. Pulsar **Change Screen** (F5).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	**Change Screen**	Change Tooling	Change Language	Exit

20. Pulsar **Exit** (F8).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	Change Tooling	Change Language	**Exit**

IMPRESIÓN DE UN PRODUCTO

MODO AUTO

1. Pulsar **Setup** (F6).

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	**Setup**	Monitor	Maint.

2. Pulsar **Mode** (F1) hasta que aparezca **Auto** en la página de estado en opción Modo.

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	Change Tooling	Change Language	Exit

3. Pulsar **Mode** (F8).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	Change Tooling	Change Language	**Exit**

4. Pulsar **Run** (F1).

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

La impresora ahora funciona en modo continuo.

IMPRIMIENDO UN LOTE

1. Pulsar **Monitor** (F7).

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	**Monitor**	Maint.

2. Pulsar **Batch Limit** (F4).

Log Off	Host Comms	Clear Batch	**Batch Limit**	Perform Display	Event Display	System Disable	Exit

Aparecerá la ventana Batch Count Limit:

3. Utilizando **Incr.** y **Decr.** (F7 y F8) ajustar el límite del lote.

					Inc.	**Decr.**	Exit

4. Pulsar **Exit** (F8).

					Incr.	Decr.	**Exit**

5. Pulsar **Exit** (F8).

Log Off	Host Comms	Clear Batch	Batch Limit	Perform Display	Event Display	System Disable	**Exit**

6. Pulsar **Run** (F1).

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

MENÚ DE IMPRESIÓN

Mientras la máquina está funcionando en modo auto se mostrará la siguiente barra de menú:

End Run	Stop Cycle	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Knead Paste	Adjust Inspect	

Seleccionando **End Run** se detiene la impresora al final de la impresión actual.

Seleccionando **Stop Cycle** se detiene la impresora inmediatamente.

Las funciones siguientes son accesibles en cualquier momento de la impresión

- Paste Load
- Clean Screen
- Adjust
- Knead Paste
- Adjust Inspect

NOTA
*Las funciones **Adjust** y **Adjust Inspect** no deben ser utilizadas por los operadores.*

Seleccionando **Clean Screen** se comienza una operación de limpieza del esténcil además de los ciclos de limpieza programados.

End Run	Stop Cycle	Paste Load	**Clean Screen**	Adjust	Knead Paste	Adjust Inspect	

Seleccionando **Knead Paste** se comienza un ciclo de amasado de pasta además de los intervalos de amasado programados.

End Run	Stop Cycle	Paste Load	Clean Screen	Adjust	**Knead Paste**	Adjust Inspect	

IMPRESIÓN DE UN PRODUCTO

NOTA
Cuando se equipa la opción ProFlow la función Paste Load no está disponible.

Seleccionando **Paste Load** se habilitan dos opciones para aplicar pasta, (Auto Dispense y Manual Load).

End Run	Stop Cycle	**Paste Load**	Clean Screen	Adjust	Knead Paste	Adjust Inspect	

Auto Dispense	Manual Load		Load Cart		Print Directn		Exit

DISPENSACIÓN DE PASTA

ADVERTENCIA
PASTA DE SOLDAR Y DISOLVENTES. SE DEBERÁN OBSERVAR ESTRICTAMENTE LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD DEL FABRICANTE PARA LA UTILIZACIÓN DE LA PASTA DE SOLDAR O CUALQUIER FORMULACIÓN DE DISOLVENTE.

ROPA PROTECTORA. LOS QUE MANIPULAN PASTA DE SOLDAR Y DISOLVENTES DEBERÁN ESTAR PROVISTOS DE ROPA PROTECTORA ADECUADA EN TODO MOMENTO PARA EVITAR LA INHALACIÓN DE VAPORES TÓXICOS, CONTACTO CON LOS OJOS Y CON LA PIEL Y SU INGESTIÓN.

Dispensación Manual

1. Pulsar **Manual Load** (F2).

Auto Dispense	**Manual Load**		Load Cart		Print Directn		Exit

Aparecerá el mensaje **“Open Cover and Load Paste”** (Abrir tapa y cargar pasta).

2. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

IMPRESIÓN DE UN PRODUCTO

3. Aplicar pasta en el esténcil.

4. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

5. Pulsar el botón **System**.

6. Pulsar **Continue** (F1).

Continue							

7. Pulsar **Exit** (F8).

Auto Dispense	Manual Load		Load Cart		Print Directn		**Exit**

Dispensación automática

1. Pulsar **Auto Dispense** (F1).

Auto Dispense	Manual Load		Load Cart		Print Directn		Exit

El dispensador de pasta comienza una operación automática de dispensación de pasta.

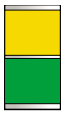
2. Pulsar **Exit** (F8).

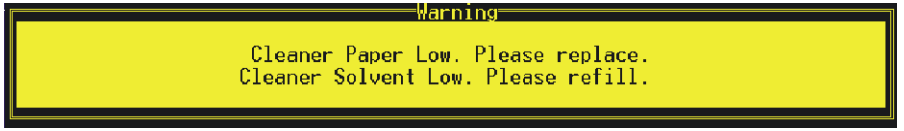
Auto Dispense	Manual Load		Load Cart		Print Directn		**Exit**

AJUSTE DE PREFERENCIAS - ACCIÓN DE CONSUMIBLE

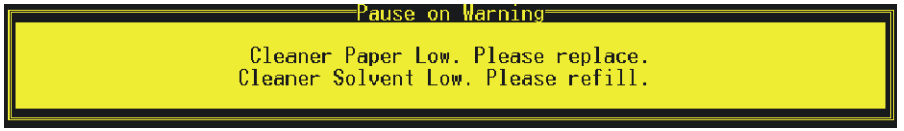
Hay tres posibles ventanas de alarma asociadas con reabastecimiento de consumibles: Alarma, Pausa y Suspendido

Las tres acciones de consumibles mostradas indican una acción típica de reabastecimiento.

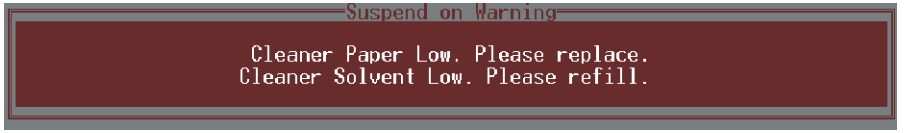
Acción de consumible	Función	Color de luz de faro
Alarma	La siguiente ventana es mostrada pero la impresión continúa sin interrupción	



Acción de consumible	Función	Color de luz de faro
Pausa	La siguiente ventana es mostrada y la impresión es atrasada para permitir al operador de reabastecer o de posponer el reabastecimiento para luego y continuar imprimiendo	



Acción de consumible	Función	Color de luz de faro
Suspendido	La siguiente ventana es mostrada y la impresión es suspendida hasta que el recurso ha sido reabastecido	



DISPENSADOR DE PASTA

ADVERTENCIA
PASTA DE SOLDAR Y DISOLVENTES. SE DEBERÁN OBSERVAR ESTRICTAMENTE LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD DEL FABRICANTE PARA LA UTILIZACIÓN DE LA PASTA DE SOLDAR O CUALQUIER FORMULACIÓN DE DISOLVENTE.

ROPA PROTECTORA. LOS QUE MANIPULAN PASTA DE SOLDAR Y DISOLVENTES DEBERÁN ESTAR PROVISTOS DE ROPA PROTECTORA ADECUADA EN TODO MOMENTO PARA EVITAR LA INHALACIÓN DE VAPORES TÓXICOS, CONTACTO CON LOS OJOS Y CON LA PIEL Y SU INGESTIÓN.

1. Pulsar **Paste Load** (F3).

Run	Open Cover	**Paste Load**	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

2. Pulsar **Load Cart** (F4).

Auto Dispense	Manual Load		**Load Cart**		Print Directn		Exit

Aparecerá el mensaje **“Open Cover and Replace Cartridge”** (Abrir tapa y reemplazar Cartucho Pasta).

3. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

4. Retirar el cartucho vacío.

5. Colocar un cartucho nuevo.

6. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

7. Pulsar el botón **System**.

8. Pulsar **Exit** (F8).

Auto Dispense	Manual Load		Load Cart		Print Directn		**Exit**

PROFLOW

ProFlow es una marca registrada de DEK Printing Machines Limited.

ADVERTENCIA
PASTA DE SOLDAR Y DISOLVENTES. SE DEBERÁN OBSERVAR ESTRICTAMENTE LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD DEL FABRICANTE PARA LA UTILIZACIÓN DE LA PASTA DE SOLDAR O CUALQUIER FORMULACIÓN DE DISOLVENTE.

ROPA PROTECTORA. LOS QUE MANIPULAN PASTA DE SOLDAR Y DISOLVENTES DEBERÁN ESTAR PROVISTOS DE ROPA PROTECTORA ADECUADA EN TODO MOMENTO PARA EVITAR LA INHALACIÓN DE VAPORES TÓXICOS, CONTACTO CON LOS OJOS Y CON LA PIEL Y SU INGESTIÓN.

Si la unidad de Proflow está en contacto con el esténcil ir al paso 6, de otra manera: (significa, continuar como se indica)

1. Pulsar **Setup** (F6).

Run	Open Cover	Knead Paste	Clean Screen	Adjust	**Setup**	Monitor	Maint.

2. Pulsar **Setup ProFlow** (F4).

Mode	Load Data	Edit Data	**Setup ProFlow**	Change Screen	Change Tooling	Change Language	Exit

3. Pulsar **Load Cassette** (F4).

Change ProFlow			**Load Cassette**		Prime ProFlow		Exit

Se muestra el mensaje: **“Has the Proflow unit’s cover been Removed ?”. (**Ha sido removida la cubierta de la unidad de Proflow?).

RECARGA

4. Presionar **Yes** (F1).

Yes							Remove Cover

Se muestra el mensaje. **"The ProFlow has been placed in the REAR envelope"** (La unidad de ProFlow se reemplazará en el sobre Posterior)

5. Pulsar **Proceed** (F1).

Proceed							Select Another

La unidad de ProFlow se coloca en contacto con el esténcil.

6. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

7. Acceder al carro de pasta, recambiar la cajita de pasta en el carro. Quitar la tira de sellado. Volver a montar el carro en el cabezal de transferencia.

8. Cerrar la cubierta del cabezal de impresión.

9. Pulsar el botón **System**.

10. Pulsar **Exit** (F8).

Change ProFlow			Load Cassette		Prime ProFlow		**Exit**

11. Pulsar **Exit** (F8).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup ProFlow	Change Screen	Change Tooling	Change Language	**Exit**

Cabezal de transferencia recargable

1. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

2. Utilizando la pistola de pasta recargar el cabezal de transferencia en cada uno de los tres puertos de llenado. **No cargar en exceso**.

3. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

4. Pulsar el botón **System**.

DISOLVENTE

ADVERTENCIA
DISOLVENTES RECOMENDADOS. TODOS LOS DISOLVENTES UTILIZADOS DEBERÁN CUMPLIR LA NORMATIVA DE LA LEGISLACIÓN LOCAL SOBRE EL MEDIO AMBIENTE. DEK RECOMIENDA LA UTILIZACIÓN DE DISOLVENTES INOCUOS PARA EL MEDIO AMBIENTE, POR EJEMPLO LIBRES DE CFC Y ACUOSOS. LOS DISOLVENTES UTILIZADOS DEBERÁN TENER UNA VELOCIDAD DE EVAPORACIÓN ELEVADA Y UNAS ESPECIFICACIONES PARA EL PUNTO DE INFLAMACIÓN SUPERIORES A 39°C.
SOLUCIÓN DISOLVENTE. NO MEZCLAR LAS SOLUCIONES DE DISOLVENTE. ACLARAR CON AGUA ABUNDANTE EL DEPÓSITO DE DISOLVENTE SI SE VA A CAMBIAR POR UNA SOLUCIÓN DE DISOLVENTE DIFERENTE.

ADVERTENCIA
MATERIAL INFLAMABLE. PRESENCIA DE SUSTANCIAS INFLAMABLES. MANTENER ALEJADO DEL CALOR, FUENTES DE IGNICIÓN Y DE LAS DESCARGAS ESTÁTICAS. UTILIZAR EN ÁREAS CON VENTILACIÓN ADECUADA.

PULVERIZADOR DE DISOLVENTE. EL LIMPIADOR DEBAJO DEL ESTÉNCIL PULVERIZA CON UN CHORRO FINO DE SOLUCIÓN DE DISOLVENTE SOBRE EL ROLLO DE PAPEL DEL LIMPIADOR. DEBERÁ ESTAR PROVISTO DE ROPA PROTECTORA ADECUADA.

ADVERTENCIA
PULVERIZADOR DE DISOLVENTE. EL LIMPIADOR DEBAJO DE LA PANTALLA PULVERIZA UN CHORRO FINO DE UNA SOLUCIÓN DE DISOLVENTE SOBRE EL ROLLO DE PAPEL DEL LIMPIADOR. DEBERÁ ESTAR PROVISTO DE ROPA PROTECTORA ADECUADA.

1. Pulsar **Open Cover** (F2).

Run	**Open Cover**	Paste Load	Change Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

2. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

3. Abrir suavemente el tapón del depósito de disolvente para disipar la presión.

4. Quitar el tapón. Con la ayuda de un embudo, reponer el disolvente.

RECARGA

5. Volver a colocar el tapón.

6. Pulsar **Prime Solvent** (F6).

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	**Prime Solvent**		Exit

Aparecerá el mensaje **"Press the two control buttons to prime solvent"** (Apretar los dos botones de control para extraer disolvente).

7. Extender el disolvente utilizando el control de dos botones.

8. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

9. Pulsar el botón **System**.

10. Pulsar **Exit** (F8).

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		**Exit**

ROLLO DE PAPEL

ADVERTENCIA
MATERIAL INFLAMABLE. EL ROLLO DE PAPEL USADO CONTIENE RESIDUOS DEL LÍQUIDO LIMPIADOR DEL LADO INFERIOR DEL ESTÉNCIL Y DE PASTA DE SOLDAR. SEGUIR LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE PARA SU ELIMINACIÓN.

ADVERTENCIA
ROPA PROTECTORA. LOS QUE MANIPULAN PASTA DE SOLDAR Y DISOLVENTES DEBERÁN ESTAR PROVISTOS DE ROPA PROTECTORA ADECUADA EN TODO MOMENTO PARA EVITAR LA INHALACIÓN DE VAPORES TÓXICOS, CONTACTO CON LOS OJOS Y CON LA PIEL Y SU INGESTIÓN.

1. Pulsar **Open Cover (**F2).

Run	**Open Cover**	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

2. Pulsar **Change Screen** (F2).

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		Exit

Se mostrará el mensaje **“Open Front Cover and Remove Screen”** (Abrir Tapa Delantera y Retirar Esténcil).

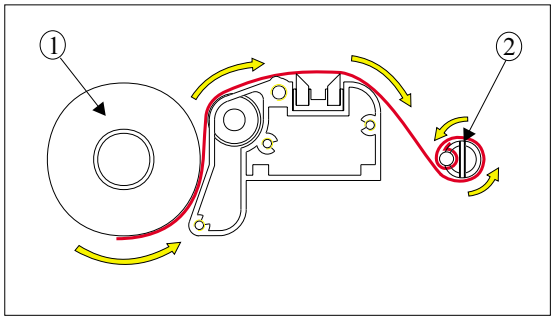
3. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

4. Quitar el esténcil.

5. Quitar con cuidado el rollo de papel sucio.

RECARGA

6. Colocar el nuevo rollo de papel y dirigirlo como se indica a continuación:



Elemento	Descripción
1	Rollo de papel limpio
2	Rollo de recogida

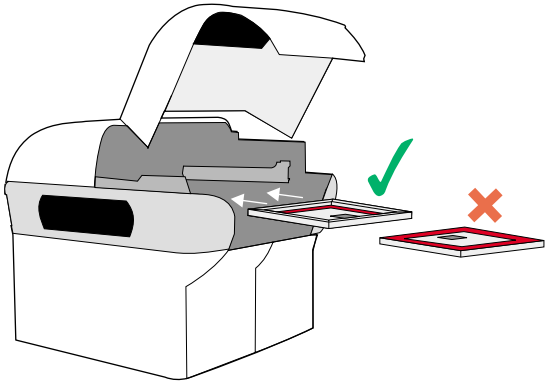
7. Pulsar **Prime Paper** (F5).

		Board Clamps		**Prime Paper**	Prime Solvent		Exit

Aparecerá el mensaje **"Press the two control buttons to feed paper"** (Apretar los dos botones de control para avanzar papel).

8. Desplazar el papel utilizando el control de dos botones, comprobando que el papel se enrolla correctamente.

9. Introducir el esténcil en la impresora comprobando la orientación correcta y la justificación de impresión.



10. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

11. Pulsar el botón **System**.

12. Pulsar **Change Screen** (F2).

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		Exit

13. Pulsar **Exit** (F8).

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		**Exit**

SQUEEGEES

1. Pulsar **Setup** (F6).

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	**Setup**	Monitor	Maint.

2. Pulsar **Setup Squeegee** (F4).

Mode	Load Data	Edit Data	**Setup Squeegee**	Change Screen	Change Tooling	Change Language	Exit

3. Pulsar **Change Squeegee** (F1).

Change Squeegee	Calibrat Heights						Exit

Aparecerá el mensaje **“Open Cover and Change Squeegees”** (Abrir tapa y cambiar squeegees).

4. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

5. Cambiar los Squeegee(s) cuando sea necesario.

6. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

7. Pulsar el botón **System**.

8. Pulsar **Continue** (F1).

Continue							

Altura de Referencia de Squeegee

9. Press **Calibrat Heights** (F2).

Change Squeegee	**Calibrat Heights**						Exit

Aparecerá el mensaje **“Remove Screen Before Commencing Pressure Calibration” (**RETIRAR ESTENCIL ANTES DE COMENZAR CALIBRACION PRESION**).**

10. Pulsar **Exit** (F8).

Change Squeegee	Calibrat Heights						**Exit**

11. Pulsar **Change Screen** (F5).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	**Change Screen**	Change Tooling	Change Language	Exit

Aparecerá el mensaje **“Open Cover and Remove Screen**” (Abrir cubierta y retirar esténcil).

12. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

13. Quitar el esténcil.

14. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

15. Pulsar el botón **System**.

16. Pulsar **Setup Squeegee** (F4).

Mode	Load Data	Edit Data	**Setup Squeegee**	Change Screen	Change Tooling	Change Language	Exit

NOTA
Si la impresora no está equipada con la opción de información sobre la presión seguir los pasos 17 – 24.
Si la impresora está equipada con la opción de información sobre la presión seguir los pasos 25 – 27.

Opción Sin Información

17. Pulsar **Calibrat Heights** (F2).

Change Squeegee	**Calibrat Heights**						Exit

Aparecerá el mensaje **"Set Squeegee Pressure Height"** ijar altura de presión del Squeegee.

18. Pulsar **Continue** (F1).

Continue	Restore Defaults						Exit

19. Utilizando **Stet Up** y **Step Down** (F6 y F7) cuando sea necesario para subir o bajar el squeegee frontal hasta que toque el carril frontal.

	Adjust	Save	Front Squeegee	Rear Squeegee	**Step Up**	**Step Down**	Exit

20. Pulsar **Rear Squeegee** (F5).

	Adjust	Save	Front Squeegee	**Rear Squeegee**	Step Up	Step Down	Exit

21. Utilizando **Step Up** y **Step Down** (F6 y F7) cuando sea necesario para subir o bajar el squeegee frontal hasta que toque el carril frontal.

	Adjust	Save	Front Squeegee	Rear Squeegee	**Step Up**	**Step Down**	Exit

22. Pulsar **Save** (F3).

	Adjust	**Save**	Front Squeegee	Rear Squeegee	Step Up	Step Down	Exit

23. Pulsar **Exit** (F8).

	Adjust	Save	Front Squeegee	Rear Squeegee	Step Up	Step Down	**Exit**

24. Pulsar **Exit** (F8).

Change Squeegee	Calibrat Heights						**Exit**

Opción Información

25. Pulsar **Calibrat Heights** (F2).

Change Squeegee	**Calibrat Heights**						Salir

Aparecerá el mensaje **'Ensure Correct Squeegees are fitted!'** (Asegurarse que se hayan instalado los squeegees correctos provistos!)

26. Pulsar **Continue** (F1).

Continue	Restore Defaults						Salir

Aparecerá el mensaje **"Calibrating Pressure Heights - DO NOT Open Covers!"** (Calibrando alturas presión – ˜NO abrir las cubiertas de la máquina!)

27. Pulsar **Exit** (F8).

Change Squeegee	Calibrat Heights						**Exit**

28. Pulsar **Change Screen** (F5).

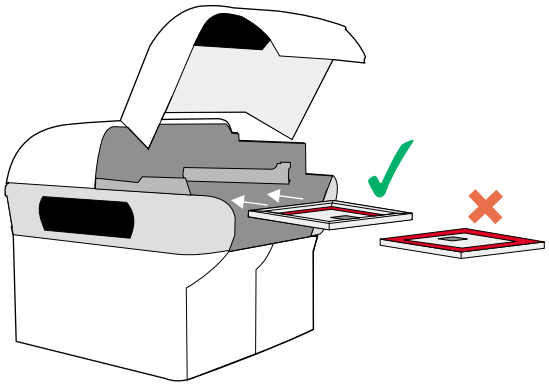
Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	**Change Screen**	Change Tooling	Change Language	Exit

Aparecerá el mensaje **"Insert Screen and Retry"** (Introducir Esténcil y Probar de Nuevo).

RECARGA

29. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

30. Introducir el esténcil en la impresora comprobando la orientación correcta y la justificación de impresión.



31. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

32. Pulsar el botón **System**.

33. Pulsar **Change Screen** (F5).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	**Change Screen**	Change Tooling	Change Language	Exit

34. Pulsar **Exit** (F8).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	Change Tooling	Change Language	**Exit**

CINTA LIMPIADORA VORTEX

ADVERTENCIA
MATERIAL INFLAMABLE. LA CINTA LIMPIADORA VORTEX USADA CONTIENE RESIDUOS DEL LÍQUIDO LIMPIADOR DEL LADO INFERIOR DEL ESTÉNCIL Y DE PASTA DE SOLDAR. SEGUIR LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE PARA SU ELIMINACIÓN.

ADVERTENCIA
ROPA PROTECTORA. LOS QUE MANIPULAN PASTA DE SOLDAR Y DISOLVENTES DEBERÁN ESTAR PROVISTOS DE ROPA PROTECTORA ADECUADA EN TODO MOMENTO PARA EVITAR LA INHALACIÓN DE VAPORES TÓXICOS, CONTACTO CON LOS OJOS Y CON LA PIEL Y SU INGESTIÓN.

1. Pulsar **Open Cover** (F2).

Run	**Open Cover**	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

2. Pulsar **Change Screen** (F2).

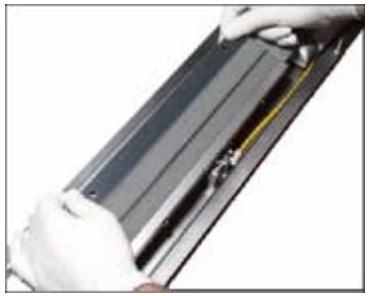
	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		Exit

Se mostrará el mensaje **"Open Cover and Remove Screen"** (Abrir Tapa Delantera y Retirar Esténcil).

3. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

4. Quitar el esténcil.

5. Levantar cuidadosamente la cinta limpiadora soltándola de los dos pasadores y sacarla de la barra de disolvente desde abajo.



RECARGA

6. Colocar el borde de la nueva cinta limpiadora por debajo de la barra de disolvente e insertarla en su sitio en los dos pasadores.

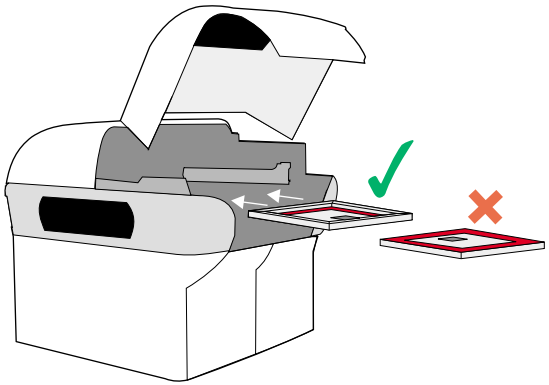
7. Pulsar **Prime Solvent** (F6).

		Board Clamps			**Prime Solvent**		Exit

Aparecerá el mensaje **"Press the two control buttons to prime solvent"** (Apretar los dos botones de control para extraer disolvente).

8. Extender el disolvente utilizando el control de dos botones.

9. Introducir el esténcil en la impresora comprobando la orientación correcta y la justificación de impresión.



10. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

11. Pulsar el botón **System**.

12. Pulsar **Change Screen** (F2).

	Change Screen	Board Clamps			Prime Solvent		Exit

13. Pulsar **Exit** (F8).

	Change Screen	Board Clamps			Prime Sovent		**Exit**

CINTA DE FILTRO VORTEX

ADVERTENCIA
MATERIAL INFLAMABLE. LA CINTA DE FILTRO VORTEX USADA CONTIENE RESIDUOS DEL LÍQUIDO LIMPIADOR DEL LADO INFERIOR DEL ESTÉNCIL Y DE PASTA DE SOLDAR. SEGUIR LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE PARA SU ELIMINACIÓN.

ADVERTENCIA
ROPA PROTECTORA. LOS QUE MANIPULAN PASTA DE SOLDAR Y DISOLVENTES DEBERÁN ESTAR PROVISTOS DE ROPA PROTECTORA ADECUADA EN TODO MOMENTO PARA EVITAR LA INHALACIÓN DE VAPORES TÓXICOS, CONTACTO CON LOS OJOS Y CON LA PIEL Y SU INGESTIÓN.

1. Pulsar **Open Cover** (F2).

Run	**Open Cover**	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

2. Pulsar **Change Screen** (F2).

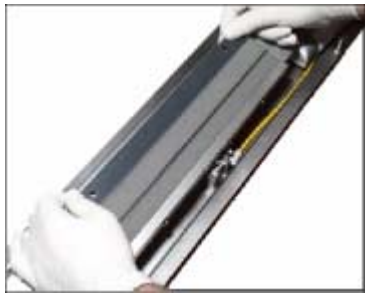
	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		Exit

Se mostrará el mensaje **“Open Cover and Remove Screen”** (Abrir Tapa Delantera y Retirar Esténcil).

3. Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión.

4. Quitar el esténcil.

5. Levantar cuidadosamente la cinta limpiadora soltándola de los dos pasadores y sacarla de la barra de disolvente desde abajo.



RECARGA

6. Quitar la rejilla de vacío y la cinta de filtro de la bandeja de soporte.

7. Colocar la nueva cinta de filtro y la rejilla de vacío original en la bandeja de soporte.

8. Colocar el borde de la nueva cinta limpiadora por debajo de la barra de disolvente e insertarla en su sitio en los dos pasadores.

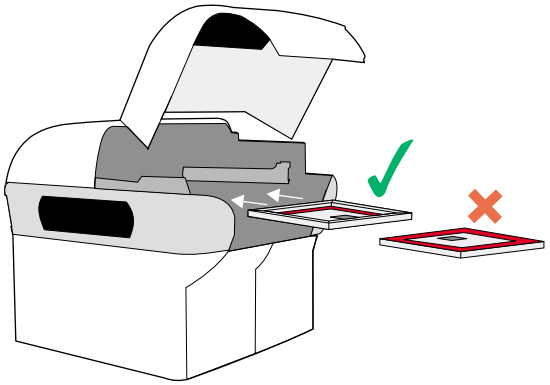
9. Pulsar **Prime Solvent** (F6).

		Board Clamps			**Prime Solvent**		Exit

Aparecerá el mensaje **"Press the two control buttons to prime solvent"** (Apretar los dos botones de control para extraer disolvente).

10. Extender el disolvente utilizando el control de dos botones.

11. Introducir el esténcil en la impresora comprobando la orientación correcta y la justificación de impresión.



12. Cerrar la cubierta frontal del cabezal de impresión.

13. Pulsar el botón **System**.

14. Pulsar **Change Screen** (F2).

	Change Screen	Board Clamps			Prime Solvent		Exit

15. Pulsar **Exit** (F8).

	Change Screen	Board Clamps			Prime Solvent		**Exit**

TERMINAR SESIÓN Y APAGADO

1. Pulsar **Monitor** (F7).

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	**Monitor**	Maint.

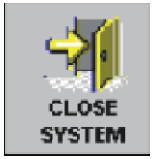
2. Pulsar **Log Off** (F1).

Log Off	Host Comms	Clear Batch	Batch Limit	Perform Display	Event Display	System Disable	Exit

3. Pulsar **Exit** (F8).

Log Off	Host Comms	Clear Batch	Batch Limit	Perform Display	Event Display	System Disable	**Exit**

4. Pulsar el icono **Close System** en la página de estado.



5. Confirme esta acción cuando se le indique.

6. Cuando aparezca el mensaje **'It is now safe to turn off your computer'** (Puede apagar ahora la computadora**)** girar el interruptor de la red a la posición **OFF**.

MENSAJES DE ERROR

La tabla siguiente enumera los mensajes de error que pudieran aparecer en el transcurso de las operaciones normales de impresión así como sus posibles causas y soluciones. Se podrá encontrar una lista completa de los mensajes de error de la máquina en el User manual.

Mensaje	Causa	Solución	Símbolo
Error Carril Levantado, verificar soportes	Pin magnético/objeto sobre la mesa ascendente está golpeando la parte inferior de los carriles.	Abrir el cabezal de impresión frontal y quitar el pin magnético u objeto de la mesa ascendente.	
Sistema Desconectado	Cubiertas del cabezal de impresión abiertas o parada de emergencia activada.	Cerrar las cubiertas del cabezal de impresión. Liberar el botón de parada de emergencia.	
Sistema Suspendido Debido a Tapas Abiertas	Cubiertas del cabezal de impresión abiertas.	Cerrar las cubiertas del cabezal de impresión.	
Tarjeta prendida en carriles	Una tarjeta no ha alcanzado el tope de la tarjeta o no ha salido de la máquina después de la impresión.	Abrir la cubierta frontal del cabezal de impresión, liberar las prensas de la tarjeta y quitar la tarjeta de los carriles.	